

SU 0958049

SEP 1982

MALT/ ★ P54 83-715048/29 ★ SU-958-049-A
Circular tooth gear cutter head - has through slot on wedge
perpendicular to head radius

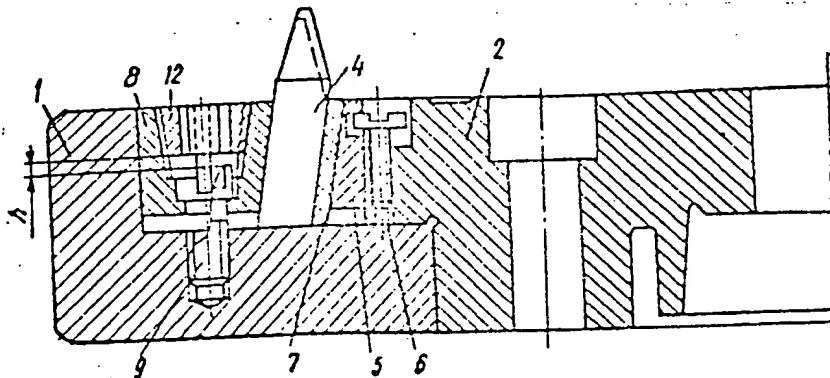
MALTSEV YUI 06.11.79-SU-835783

(17.09.82) B23f-21/22

06.11.79 as 835783 Add to 381253 (822MB)

The head is based on a Parent Cert. and comprises L-shaped boss (1) with body (2) clamped in it and having radial slots for cutters (4), mounted at an angle to the rotation axis at the required radius by means of adjusting wedge (5), screw (6), and precision insert (7).

The cutters are clamped by means of wedges (8) which are embedded into a wedge-shaped gap, by means of screws (9), formed between the internal wall of the boss and the side faces of the cutter holders. The through slot on the wedge has a tapered threaded hole for a tapered plug. The head is useful in cutting gears with circular teeth and gives increased accuracy and stiffness in clamping the cutters in the head slots. Bul.34/15.9.82 (3pp Dwg.No.1/3)
N83-126685





Государственный комитет
СССР
по делам изобретений
и открытий

О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 958049

(61) Дополнительное к авт. свид-ву № 381253

(22) Заявлено 06.11.79 (21) 2835783/25-08

с присоединением заявки № -

(51) М. Кл.³

В 23 F 21/22

(23) Приоритет -

Опубликовано 15.09.82. Бюллетень № 34

(53) УДК 621.914.
.6(088.8)

Дата опубликования описания 17.09.82

(72) Авторы
изобретения

Ю.И. Мальцев и А.С. Поздеев

(71) Заявитель

(54) РЕЗЦОВАЯ ГОЛОВКА

Изобретение относится к металло-
обработке, в частности к резцовым го-
ловкам для нарезания зубчатых колес
круговыми зубьями.

По основному авт.св. № 381253 из-
вестна резцовая головка для нареза-
ния конических колес с круговыми зу-
бьями, в Г-образной ступице которой
установлен корпус с радиальными паза-
ми, в которых размещаются расположен-
ные под углом к оси вращения головки
режущие элементы, а также элементы
регулирования их радиального положе-
ния и крепления в пазу [1].

Однако эта головка характеризует-
ся недостаточно жестким креплением ре-
жущих элементов.

Целью изобретения является повы-
шение точности и жесткости крепления
резцов в пазах головки.

Для достижения этой цели клин креп-
ления снабжен коническим резьбовым
отверстием, через которое перпенди-
кулярно радиусу головки проходит

сквозной паз, и конической резьбовой
пробкой.

На фиг. 1 схематически показана
часть диаметрального разреза головки;
на фиг. 2 - вид головки со стороны
зубьев; на фиг. 3 - элементы крепле-
ния резца в пазу головки.

Резцовая головка содержит Г-образ-
ную ступицу 1, в которой закреплен
корпус 2 с радиальными пазами 3 под
резцы 4, устанавливаемые под углом
к оси вращения на требуемом радиусе
с помощью регулировочного клина 5,
винта 6 и прецизионной пластинки 7.

Резцы 4 закреплены при помощи
клиньев 8, которые винтами 9 утопле-
ны в клиновой зазор, образованный
между внутренней стенкой ступицы 1
и боковыми поверхностями державок рез-
цов 4. Закрепляющие клинья 8 снабже-
ны глухим резьбовым коническим отверс-
тием 10 и проходящим через него сквоз-
ным пазом 11, выполненными со сторо-

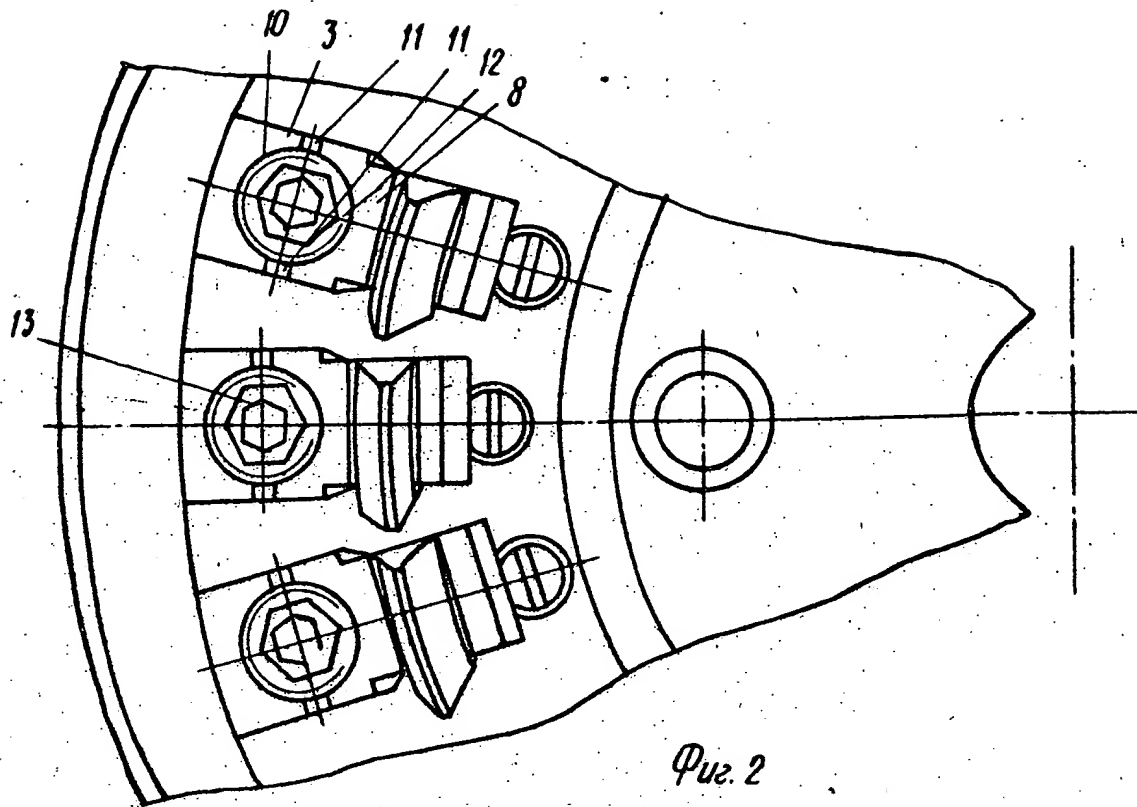


Fig. 2

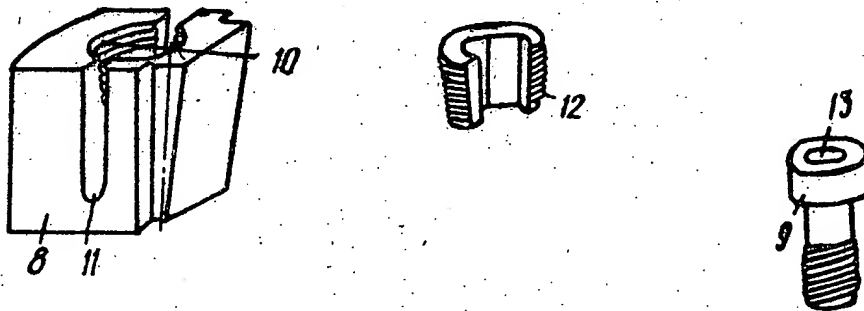


Fig. 3

Составитель В. Слиткова
 Редактор С. Тимохина Техред М. Тепер Корректор
 Заказ 6683/14 Тираж 1153 Подписано
 ВНИИПИ Государственного комитета СССР
 по делам изобретений и открытий
 113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5
 Филиал ППП "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4

рез-
 бже-
 отверс-
 о сквоз-
 сторо-